MANUAL TÉCNICO DE PRODUCTOS MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

INDICE

PRESENTACIÓN **3**

BARNICES DE IMPREGNACION **4**

INTRODUCCION: 4
GENERALIDADES: 4
CONSEJOS SOBRE LA IMPREGNACIÓN 5
IMPREGNACIÓN: 6
METODO DE SECADO AL HORNO 9
PROPIEDADES Y USOS GENERALES DE BARNICES AISLANTES 10
PROPIEDADES Y USOS GENERALES DE RESINAS EPOXICAS 11

CAPÍTULO I. BARNICES AISLANTES **12**

BTH – E103 13
BTH – E203 16
BTA - 1034 19
BRH - 2022R 22
BRA – 1022R 25
BTH – H301 28
BTA – 1038T 31
BTH - 1038TH 34

CAPÍTULO II. COMPUESTOS EPÓXICOS **37**

EM-1201 38
EM-1203 41
EM-1204 44
EM-1205 47
EM-1206 50
EM-1210 53
EM - 1221 56
EM - 1222 59
EM - 1225 62
EM - 1540 65
EMB 68

CAPÍTULO III. SOLVENTES DIELÉCTRICO **71**

SS25M 72
APARIENCIA Y COLOR 72

CAPÍTULO IV. MATERIAL DE RESPALDO **74**

MERXBACK 75

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

PRESENTACIÓN

ESTIMADOS USUARIOS:

CONOCEDORES DE LAS NECESIDADES Y LA PERSEVERANCIA EN LA OPTIMIZACIÓN DE UN PRODUCTO DE CALIDAD, OFRECEMOS A LAS INDUSTRIAS Y TALLERES ELECTROMECANICOS:

1. **BARNICES AISLANTES**
2. **RESINAS EPOXICAS**
3. **SOLVENTES DIELECTRICOS**
4. **MATERIAL DE RESPALDO –MERXBACK**

ELABORADOS CON MATERIA PRIMA DE PRIMERISIMA CALIDAD Y CONTROLADOS PERMANENTEMENTE EN LABORATORIOS DE ÚLTIMA GENERACION.

MAS DE ***50 AÑOS*** EN LA ESPECIALIDAD GARANTIZAN LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS OFRECIDOS.

EN ESPERA DE PROVEERLES OPORTUNAMENTE SUS REQUERIMIENTOS, LOS SALUDA CORDIALMENTE.

BENJAMIN JIMENEZ CARRION

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BARNICES DE IMPREGNACION

Barnices de impregnación para alambres esmaltados utilizados en los bobinados de máquinas eléctricas, secado al aire o al horno.

INTRODUCCION:

Teniendo en cuenta la importancia que representa la impregnación dentro de la vida útil de un bobinado, **MERX** sintió la necesidad de ofrecer a sus numerosos usuarios, **Barnices de Impregnación** desarrollados técnicamente para ser usados con alambres para bobinados.

Considerando que la calidad de los Barnices de impregnación depende en suma importancia de los productos que lo componen; **MERX** ofrece Barnices de Impregnación a base de resinas sintéticas de alta calidad, las cuáles reúnen todas las condiciones de compatibilidad con sus distintos tipos de Alambres Esmaltados.

Es sabido que uno de los inconvenientes más serios que se presenta en la elección de un barniz de impregnación es el ataque que sus solventes pueden ofrecer a la película de esmalte de los alambres. Por tal motivo los barnices de impregnación ofrecen al usuario toda la garantía técnica que representa casi medio siglo dedicados a la fabricación de barnices para bobinado, con tecnología de última generación.

GENERALIDADES:

Luego de haberse seleccionado cuidadosamente el tipo de barniz más adecuado para cada necesidad, la aplicación del mismo es de suma importancia.
Los envases en los cuáles se entregan los productos, no deben permanecer abiertos; por

mucho tiempo. Para su almacenaje se aconseja ambientes secos, de temperatura uniforme y no muy elevada. Los Barnices de Impregnación, se entregan con una viscosidad adecuada para la impregnación, sin necesidad de agregar diluyentes, pero luego de periodos de almacenaje muy largos, los mismos pueden aumentar su viscosidad, debido a reacciones de sus componentes, los cuáles no alteran en absoluto sus cualidades, pero si hace necesario el agregado de disolvente para lograr nuevamente la viscosidad adecuada. En este caso debe tenerse sumo cuidado de utilizar el solvente adecuado para este tipo de barniz, el cuál es indicado en todos los casos.

CONSEJOS SOBRE LA IMPREGNACIÓN

ELIMINACION DE LA HUMEDAD:

Antes de la impregnación las bobinas se calentaran a una temperatura de 105° a 110ºC, se mantendrá esta temperatura durante el tiempo necesario para que la evaporación del agua sea lo más completa posible. Este tiempo dependerá de la masa a calentar, del gradiente térmico del horno, y variará en función de la humedad relativa ambiente.

Debe efectuarse cuidadosamente, ya que por la humedad retenida provoca un retardo en el secado del barniz, disminuye los valores de aislamiento y puede ser causa de fallas en la rigidez dieléctrica por polarización de las moléculas del agua o ionización de las mismas.

ENFRIAMIENTO DE LA MASA A IMPREGNAR:

La impregnación no debe efectuarse a temperaturas elevadas, para evitar una evaporación masiva de solventes, que traerían como resultado un aumento considerable en la viscosidad del barniz, y por lo tanto un poder de penetración menor. Además a temperaturas elevadas los solventes del barniz son mucho más agresivos, los cuáles en ciertos casos atacan la película de esmalte. Se aconseja por lo tanto dejar enfriar la masa a

impregnar hasta que la misma haya alcanzado una temperatura de 40° a 45^{0}C, esto debe hacerse dentro del horno para evitar la absorción de la humedad.

IMPREGNACIÓN:

De cómo se lleve a cabo esta parte del proceso, depende la mayoría de las veces, el resultado del mismo. Deben cuidarse con detalle:

a) La viscosidad del barniz

Un barniz muy viscoso tiene bajo poder de impregnación y seca mal en profundidad. Un barniz muy diluido dará una película muy fina, incapaz de aglutinar las espiras del bobinado. La variación en la viscosidad entre una y otra impregnación da resultados dispares. Se sugiere mantener la viscosidad de manera uniforme.

b) Tiempo de impregnación

No hay ninguna necesidad de mantener un tiempo demasiado prolongado la inmersión de las bobinas dentro del barniz, por el contrario, siempre se corre el riesgo de que los solventes más agresivos, ataquen innecesariamente a la película de esmalte de los alambres.

No será lo mismo impregnar una bobina de un rotor o estator de ranuras abiertas y alambres de diámetros medianos a un transformador hecho con alambres finos y papel entre capas. Se procurará por todos los medios evitar que quede aire ocluido en los espacios internos de las bobinas, procurando facilitar al máximo la expulsión del mismo. Para ello hay que tratar que el barniz no haga de cierre, sino que

colabore a expeler el aire. El barniz debe subir por la bobina, no volcarse sobre ella. Si los bobinados se sumergen en el barniz, debe hacerse lentamente para dar tiempo a que el líquido desplace el aire hacia arriba. Lo más aconsejable es un sistema de llenado del recipiente de impregnación, por donde el barniz penetre por la parte inferior del mismo y lo vaya llenando lentamente hasta cubrir las bobinas a impregnar.

El tiempo de inmersión puede controlarse mediante el burbujeo del aire que sale de las mismas, y este dependerá como hemos dicho anteriormente del tipo de bobinas, del diámetro de los alambres, etc.

c) Escurrido del barniz

Una vez impregnadas las bobinas debe eliminarse el exceso de barniz que naturalmente arrastran. Hay que evitar la formación de grumos que secan imperfectamente y resultan molestos para el trabajo. Si se efectúa más de una impregnación se invertirá la posición de las bobinas en cada caso.

d) Curado de la película de barniz

El curado es de acuerdo al tipo de barniz empleado, pero en general debe tenerse en cuenta que:

La evaporación de solventes debe hacerse en forma lenta, evitando así la formación de una película superficial seca que encierra y dificulta la salida de los solventes del interior de la masa a impregnar. Por otra parte si un barniz retiene solvente su característica dieléctrica es sumamente baja, al

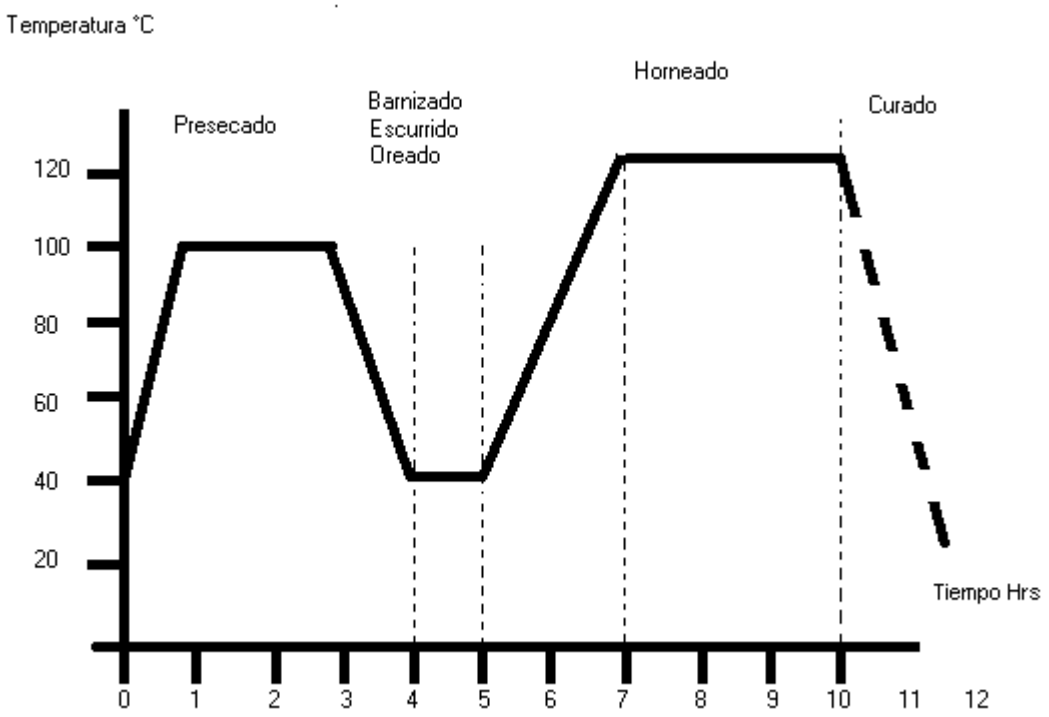
igual que su resistencia mecánica y química. En general el horno se tendrá a una temperatura inicial de aproximadamente 40^0C elevándose la misma en forma suave hasta alcanzar la temperatura de curado indicada por el fabricante del barniz. Esta temperatura se mantendrá durante el tiempo necesario para el curado del mismo, y dependerá de la masa a calentar, el gradiente térmico del horno, del tiempo que se tarde en alcanzar el equilibrio entre la temperatura leída en el termómetro y la masa metálica que se está impregnando**.**

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

METODO DE SECADO AL HORNO

Ejemplo:



Ej.: 3hrs a 120°C

1.- Los incrementos de temperaturas deben ser entre 30 a 50°C por hora.

2.- Los tiempos de escurrido y oreado se deben ajustar en función de la pieza a impregnar (15 minutos en 3 horas)

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

PROPIEDADES Y USOS GENERALES DE BARNICES AISLANTES

BARNICES		CLASE TERMICA		COLOR	VISCOSIDAD 25°C COPA FORD #4		CURADO		RIGIDEZ DIELECTRICA	APLICACIONES
							°C	Hs		
E103	BTH	F	155°C	Transp y Ambar	60´´	65´´	130	3	125 Kv/mm	Estatores y rotores de cualquier potencia
E203	BTH	F	155°C	Transparente	60´´	65´´	130	3	127.5 Kv/mm	Estatores y rotores de cualquier potencia: Barniz Cementante
1034	BTA	F	155°C	Transp y Ambar	45´´	50´´	Ambiente	3	125 Kv/mm	Estatores de cualquier potencia. Estatores encintados o no, transformadores, generadores, máquinas de soldar, campos y dinamos
2022R	BRH	F	155°C	Rojo	35´´	50´´	130	3	125 Kv/mm	Estatores y embobinados en general.
1022R	BRA	F	155°C	Rojo	45´´	50´´	Ambiente	3	110 Kv/mm	Glyptal o de terminacion.
H301	BTH	H	180°C	Transp y Ambar	45´´	60´´	160	3	125 Kv/mm	Motores herméticos, motores y transformadores de potencia.
1038T	BTA	F	155°C	Transparente	25´´	40´´	Ambiente	0.5	125 Kv/mm	Estatores y Chapas de Hierro Silicio.
1038TH	BTH	H	180ºC	Transparente	25´´	40´´	160	3	125 Kv/mm	Estatores y Chapas de Hierro Silicio

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

PROPIEDADES Y USOS GENERALES DE RESINAS EPOXICAS

RESINAS EPOXICAS-EPOXIMERX		CLASE TERMICA		COLOR	PROPORCION DE MEZCLA: phr(a/b)		TIEMPO DE USO		RIGIDEZ DIELECTRICA	GELIFICADO	ENDURECIMIENTO TOTAL	APLIACIONES
							°C	Min				
EM1201	(a+b)	F	155°C	Transparente	100	20	26°	30´	25 Kv/mm	24h	48h	Impregnación y encapsulados
EM1203	(a+b)	F/H	155°C/180°C	Transparente	100	25	26°	25´	25 Kv/mm	30 '	6h	Encapsulados de alta velocidad
EM1204	Unico	F	155°C	Transparente	100		150°		25 Kv/mm		0.5h	Sellados de gran envergadura
EM1205	(a+b)	H	180°C	Transparente	100	18	26°	15´	25 Kv/mm	15´	1h	Encapsulados y sellado de Alta potencia
EM1206	(a+b)	F	155°C	Transparente	100	20	26°	20'-30'	25 Kv/mm	45´	36h	Fabricación de moldes
EM1210	(a+b)	F	155°C	Rojo	100	10	26°	30´	25 Kv/mm	20´-25'	1h	Fabricación de aisladores
EM1221	(a+b)	F	155°C	Rojo	100	14	26°	30´	25 Kv/mm	45´	24h	Encapsulado y sellado
EM1222	(a+b)	F	155°C	Rojo	100	14	26°	30´	25 Kv/mm	45´	24h	Recubrir empalmes, transformadoes y aisladores
EM1225	(a+b)	H	180°C	Rojo	100	5	26°	15´	25 Kv/mm	45´	1h	Recubrir empalmes, transformadoes y aisladores
EM1540	(a+b)	F	155°C	Negro	100	20	26°	30´-45'	25 Kv/mm	45´	48h	Rellenar moldes.
EMB	(a+b)		155°C	Gris Claro	100	100	25°	40´	25 Kv/mm		4.5h	Balancear Rotores, ejes, etc

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

Capítulo I. Barnices Aislantes

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTH – E103
BARNIZ TRANSPARENTE AL HORNO

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es un barniz de secado al horno a base de resinas y solventes de alto poder dieléctrico. Su uso es recomendado como recubrimiento aislante de bobinas de motores, generadores eléctricos. Es compatible con alambres forrados con Nylon/ Formvar, etc.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN o VACÍO-PRESIÓN

USOS:

Estatores y rotores de cualquier potencia.

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida

adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 60 - 65 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.9247 gr/cm³
- % de no volátiles : 55 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Transparente y Ambar
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : F - 155°C
- Diluyente : Diluyente MERX E203
- Secado : AL HORNO
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : 130 ºC
- Tiempo de secado al tacto : 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro : 3 horas
- Dureza : 1000 grs.
- Adherencia : 100 %

- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

MÉTODO DE APLICACIÓN:

1. Precalentar el motor a una temperatura de 80° C
2. Ciclos de horneo de acuerdo al tamaño del motor:

110°C	230°F	5 a 8 horas
125°C	260°F	3 a 4 horas
135°C	275°F	2 a 3 horas
150°C	300°F	1 a 2 horas

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTH – E203

BARNIZ AISLANTE CEMENTANTE E203

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es un barniz de secado al horno a base de resinas sintéticas y solventes de alto poder dieléctrico. Penetra fácilmente entre los cables de bobinas para motores eléctricos, transformadores, y artefactos similares. Forma una película aislante y cementante.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN o VACÍO-PRESIÓN

USOS:

Estatores y rotores de cualquier potencia: Barniz Cementante.

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de

ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4)	: 60 - 65 Seg.
- Densidad (a 20ºC)	: 0.995 - 1.005 gr/cm³
- % de no volátiles	: 53 %
- Acabado	: Brillante, adherente, flexible y dura
- Color	: Transparente
- Performance	: BUENA
- Clasificación Térmica	: F - 155°C
- Diluyente	: Diluyente MERX E203
- Secado	: AL HORNO
- Estabilidad	: MUY BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS	: INALTERABLE
- ESTABILIDAD	: BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado	: 130 ºC
- Tiempo de secado al tacto	: 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro	: 3 horas
- Dureza	: 1000 grs.

- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 127.5 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

METODO DE APLICACIÓN:

1. Precalentar el motor a una temperatura de 80°C.
2. Ciclos de horneo de acuerdo al tamaño del motor:

130°C	90 minutos.
150°C	60 minutos.

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTA - 1034

BARNIZ TRANSPARENTE AL AIRE

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE - Resina de poliéster modificada

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Este barniz de secado al aire. Se característica por tener excelentes propiedades físicas (adherencia, dureza y elasticidad).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

Inmersión, Vacío-Presión, Brocha O Soplete

USOS:

Estatores encintados o no, transformadores, generadores, máquinas de soldar, campos y dínamos.

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados

antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 -
10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 45 - 50 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.88 - 0.91 gr/cm³
- % de no volátiles : 45 - 48 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Transparente y Ámbar
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : F - 155°C
- Diluyente : Diluyente MERX 1034
- Secado : AL AIRE
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : AMBIENTE
- Tiempo de secado al tacto : 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro : 3 horas

- Dureza : 1000 grs.
- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BRH - 2022R

BARNIZ ROJO AL HORNO

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es un barniz de uso general de resinas modificadas. Esta formulado especialmente para abreviar los ciclos de curado y obtener rápidamente una película roja, de pigmentación resistente y semirrígida.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN o VACÍO-PRESIÓN

USOS:

Estatores y embobinados en general. Está diseñado para aplicaciones de uso general en transformadores, estatores, armaduras y embobinados, maquinas de alta velocidad y bobinados compactos por su excelente penetración y fuerza cohesiva

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados

antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 35 - 50 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.9995 - 1.010 gr/cm³
- % de no volátiles : 45 -50 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Rojo
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : F - 155°C
- Diluyente : Diluyente MERX E2022R
- Secado : AL HORNO
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : 130 ºC
- Tiempo de secado al tacto : 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro : 3 horas

- Dureza : 1000 Grs
- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BRA – 1022R

BARNIZ ROJO AL AIRE

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es un barniz GLYPTAL ANTIFLASH de terminación (esmalte aislante) de color rojo y de secado al aire, está para la protección eléctrica y ambiental de equipos eléctricos. La película una vez endurecida es fuerte, brillante, y resistente a lubricantes.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN, VACÍO-PRESIÓN, BROCHA o SOPLETE

USOS:

Glyptal o de terminación. Es recomendado para revestimientos en cambio de bobinas, piezas metálicas expuestas, vueltas en extremos de embobinados de motores. Minimizando las falas de alto voltaje. También puede ser usado en barra (bus bars) colectores y piezas hechas de porcelana o fenol. Es un excelente pegamento y sellador para conexiones de tubos.

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

MERX

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida
o mantenida adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 45 - 50 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.98 gr/cm³
- % de no volátiles : 55 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Rojo
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : F - 155°C
- Diluyente : Diluyente MERX 1022R
- Secado : AL AIRE
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : AMBIENTE
- Tiempo de secado al tacto : 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro : 3 horas
- Dureza : 1000 Grs
- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 110 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTH – H301

BARNIZ TRASPARENTE AL HORNO

TIPO:

EPOXY RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Proporciona una película de gran dureza, excelente resistencia térmica y estabilidad superior a la humedad en los aceites minerales y productos químicos. Indicado para la impregnación de motores eléctricos y transformadores de potencia.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN o VACÍO-PRESIÓN

USOS:

Motores herméticos, motores y transformadores de potencia. En todo equipo eléctrico bobinado con esmaltes sintéticos y alambres forrados en vidrio compatible con materiales de clase F y H.

PRECAUCIONES:

Como todo producto formulado con resinas (EPOXY ALKYD RESINE, EPOXY RESINE) es agresivo a la piel siendo conveniente evitar salpicaduras, lavando las manos con agua y jabón tras su uso.

MERX

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que los solventes se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida adicionándole el DILUYENTE MERX en la proporción media de 5 - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 45 - 60 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.95 - 0.97 gr/cm³
- % de no volátiles : 34 - 36 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Transparente y Ámbar
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : H - 180°C
- Diluyente : Diluyente MERX H301
- Secado : AL HORNO
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : 160 ºC
- Tiempo de secado al tacto : 30 – 60 minutos
- Tiempo de curado duro : 3 horas
- Dureza : 1000 Grs
- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTA – 1038T

BARNIZ TRANSPARENTE PARA FIERRO SILICOSO AL AIRE

TIPO:

EPOXY ALKYD RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Barniz especialmente formulado para hierro silicoso.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN, VACÍO-PRESIÓN, BROCHA o SOPLETE

USOS:

Estatores y Chapas de Hierro Silicio. Estatores en general encintados o no con tejidos de algodón, sintéticos (rayón, etc) vidrio, bobinados con alambres esmaltados sintéticos, planchuelas de cobre denudas y/o barras de aluminio forradas. Barniz especialmente formulado para hierro silicoso.

PRECAUCIONES:

Tener bien tapados los recipientes de Barniz porque la humedad del medio ambiente actúa como catalizador, polimerizándolos.

MERX

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de ser aplicados.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 25 - 40 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.890 - 0.903 gr/cm³
- % de no volátiles : 36 - 40 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Transparente
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : F - 155°C
- Secado : AL AIRE
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : AMBIENTE
- Tiempo de secado al tacto : 5 - 10 minutos
- Tiempo de curado duro : 0.5 horas
- Dureza : > 385 Grs
- Adherencia : 100 %

- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

- Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

BTH – 1038TH

BARNIZ TRANSPARENTE PARA FIERRO SILICOSO AL HORNO

TIPO:

EPOXY RESINE

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Barniz especialmente formulado para hierro silicoso. Proporciona una película de gran dureza excelente resistencia térmica y estabilidad superior a la humedad en los aceites minerales y productos químicos. Indicado para la impregnación de núcleos, de motores y transformadores de potencia.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar libre de aceite, grasa y otros agentes contaminantes, para asegurar una buena adhesión. Antes de aplicar el barniz limpiar la superficie con solvente dieléctrico SS25MERX.

MÉTODO DE APLICACIÓN:

INMERSIÓN, VACÍO-PRESIÓN, BROCHA o SOPLETE

USOS:

Estatores y Chapas de Hierro Silicio. Estatores en general encintados o no con tejidos de algodón, sintéticos (rayón, etc.) vidrio, bobinados con alambres esmaltados sintéticos, planchuelas de cobre denudas y/o barras de aluminio forradas. Barniz especialmente formulado para hierro silicoso.

PRECAUCIONES:

Como todo producto formulado con resinas (EPOXY) es agresivo a la piel siendo conveniente evitar salpicaduras, lavando las manos con agua y jabón tras su uso.

ALMACENAJE:

Tiene una excelente estabilidad de almacenaje. Debe ser guardado en lugar fresco y seco en su envase original. Barnices almacenados por cierto tiempo deben ser agitados antes de ser aplicados. Todo barniz que contiene solventes aumenta su viscosidad a medida que estos se evaporan. Su viscosidad puede ser reducida o mantenida adicionándole el diluyente MERX en la proporción media de 5% - 10%. El barniz de impregnación ofrece al usuario toda la garantía técnica de un uso correcto para cada caso en particular.

CARACTERÍSTICA DEL BARNIZ:

- Viscosidad (Copa Ford #4) : 25 - 40 Seg.
- Densidad (a 20ºC) : 0.890 - 0.903 gr/cm³
- % de no volátiles : 36 - 40 %
- Acabado : Brillante, adherente, flexible y dura
- Color : Transparente
- Performance : BUENA
- Clasificación Térmica : H - 180°C
- Secado : AL HORNO
- Estabilidad : BUENA

ATAQUE A LOS ALAMBRES ESMALTADOS:

- SINTÉTICOS : INALTERABLE
- ESTABILIDAD : BUENA

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA:

- Temperatura de curado : 160ºC
- Tiempo de secado al tacto : 30-60 minutos

- Tiempo de curado duro : 3 horas
- Dureza : > 1000 Grs
- Adherencia : 100 %
- Rigidez dieléctrica en seco : 125 Kv/mm
- Resistencia al NaCl : BUENA
- Resistencia a los aceites naturales : EXCELENTE

LIMPIEZA DE EQUIPO:

Solvente DIELÉCTRICO SS25MERX

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

Capítulo II. Compuestos Epóxicos

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1201

EPOXIMERX 1201

DESCRIPCIÓN GENERAL:

ES UNA RESINA EPÓXICA, que reacciona a temperatura ambiente especialmente formulada para la industria eléctrica.

USOS:

INPREGNACIÓN Y ENCAPSULADOS / AD. En la ingeniería eléctrica para impregnar y encapsular: Transformadores, embobinados, magnetos, capacitadores, terminales, cables eléctricos, aisladores, etc. Todo esto por el sencillo sistema de vaciado sin necesidad de equipos especiales.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

Se recomienda utilizar con un relleno inerte como el FILLER E para abaratar el producto final, así como para mejorar algunas propiedades mecánicas y controlar la reacción exotérmica al endurecer. El FILLER E es inerte, muy duro y se debe agregar de 120 a 150 partes por peso, con relación a la resina, según sea necesario.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F-155°C
- Color		: Transparente
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 20 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.2 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 30 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 24 hrs.
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 48 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 50 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia a la Flexión (Kg/mm²)	: 90 Kg/mm²
- Resistencia al Choque (Kg/mm²)	: 50 Kg/mm²

- Resistencia de aislamiento después de 7 días : Infinita
- Resistencia al Esponjamiento : No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.7

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1203

EPOXIMERX 1203

DESCRIPCIÓN GENERAL:

RESINA EPÓXICA DE USO ELÉCTRICO utilizada especialmente donde la estabilidad térmica es un factor importante.

USOS:

ENCAPSULADOS DE ALTA VELOCIDAD. En la fabricación de encapsulados eléctricos y aisladores, soporte, llaves, bushings, transformadores de corriente y voltaje, etc.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

Se recomienda utilizar con un relleno inerte como el FILLER E para abaratar el producto final, así como para mejorar algunas propiedades mecánicas y controlar la reacción exotérmica al endurecer. El FILLER E es inerte, muy duro y se debe agregar de 120 a 150 partes por peso, con relación a la resina, según sea necesario.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.

2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica : F - 155°C / H - 180°C
- Color : Transparente
- Relación de Mezcla: A (Resina) -> 100 partes en peso
  B (Endurecedor) -> 25 partes en peso
- Presentación (Juego A+B) : 1.25 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla) : 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C : 25 minutos
- Tiempo de Gelificado : 30 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total : 26 ºC - 6 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza : 85 Shore D
- Peso Específico : 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión : 70 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²) : 75 Kg/mm²
- Resistencia a la Flexión (Kg/mm²) : 50 Kg/mm²
- Resistencia al Choque (Kg/mm²) : 50 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días : Infinita
- Resistencia al Esponjamiento : No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.8

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1204

EPOXIMERX 1204

DESCRIPCIÓN GENERAL:

ES UN COMPUESTO EPÓXICA DE UN SOLO COMPONENTE de baja viscosidad especialmente formulada para el uso en el campo eléctrico. Es estable a temperatura ambiente y cura recién al aplicársele calor.

USOS:

SELLADOS DE GRAN ENVERGADURA. Se utiliza en la impregnación y sellado de embobinados de motores y generadores eléctricos, así como en múltiples aplicaciones en la protección dieléctrica y mecánica de transformadores y otros equipos. Se aplica con espátula o brocha de pelo corto.

VENTAJAS:

1) 6 meses de latencia a temperatura ambiente.
2) Excelente reacción a 100°C y excelentes propiedades mecánicas.
3) Se aplica a temperatura ambiente sin que endurezca durante el tiempo de trabajo.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica	: F - 155°C
- Color	: Transparente
- Relación de Mezcla	: Único
- Presentación (Juego A+B)	: 1 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)	: 120 días
- Tiempo de Uso a 26 °C	: Largo tiempo de Uso
- Tiempo de Inicio de Gelificado	: Con Temperatura > 30 °C
- Tiempo de Endurecimiento Total	: 150 ºC – 30´.

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 60 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores	: No presenta

MERX

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.9

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1205

EPOXIMERX 1205

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Compuesto epóxico de uso eléctrico utilizado especialmente donde los requerimientos son altamente exigibles a altas temperaturas, sólida estabilidad térmica, y gran adherencia.

USOS:

ENCAPSULADOS Y SELLADO DE ALTA POTENCIA. En la fabricación de encapsulado eléctrico, aisladores, soportes, llaves, bushings, transformadores de corriente y voltaje, etc.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

Recomendamos su uso con carga inerte (FILLER E) para dar mayor rendimiento al producto final logrando superiores propiedades mecánicas. Relación máxima de carga 100 a 150%.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.

MERX

2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: H - 180°C
- Color		: Transparente
- Relación De Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 18 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.18 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 180 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 15 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 15 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 1 hora

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 70 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia a la Flexión (Kg/mm²)	: 12.66 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores	: No presenta

MERX

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 4.26

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1206

EPOXIMERX 1206

DESCRIPCIÓN GENERAL:

ES UNA RESINA EPÓXICA DE USO MÚLTIPLE, que combinada con su endurecedor B, endurece a temperatura ambiente, sin contracción alguna, presentando excelentes propiedades mecánicas.

USOS:

FABRICACIÓN DE MOLDES. En la fabricación de moldes, modelos de fundición, herramientas, modelos prototipos en la industria cerámica, así como enlaminados de fibra de vidrio.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

Se recomienda utilizar con un relleno inerte como el FILLER E para abaratar el producto final, así como para mejorar algunas propiedades mecánicas y controlar la reacción exotérmica al endurecer. El FILLER E es inerte, muy duro y se debe agregar de 120 a 150 partes por peso, con relación a la resina, según sea necesario.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F - 155°C
- Color		: Transparente
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 20 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.2 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 20-30 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 45 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total puede ser desmoldada después de 4 horas)		: 26 ºC - 36 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia A La Tensión	: 60 Kg/mm²
- Resistencia A La Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia A La Flexión (Kg/mm²)	: 270-300 Kg/mm²
- Resistencia Al Choque (Kg/mm²)	: 100 Kg/mm²

- Resistencia. De aislamiento después de 7 días : Infinita
- Resistencia Al Esponjamiento : No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.7

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM-1210

EPOXIMERX 1210

DESCRIPCIÓN GENERAL:

RESINA PARA LA FABRICACIÓN DE AISLADORES. Es un sistema epóxico de dos componentes que tiene múltiples aplicaciones en el campo de la electricidad.

USOS:

FABRICACIÓN DE AISLADORES. Se utiliza en el relleno de encapsulado de transformadores, empalmes eléctricos y en una gran variedad de elementos que se relacionan con la ingeniería eléctrica.

PROPIEDADES:

1) Endurece sin contracción alguna.
2) no contiene disolventes y cura a temperatura ambiente.
3) Fácil vaciado debido a su baja viscosidad.
4) Excelente aislamiento eléctrico.
5) Es resistente a la intemperie y a agentes químicos.
6) Excelentes propiedades mecánicas, sobre todo al impacto.
7) Estabilidad térmica, hasta los 100 ºC.
8) Ínfima absorción de humedad.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor

MERX

no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Verter todo el contenido del componente B en la lata del componente A y remover bien los productos por espacio de 3 a 5 minutos hasta conseguir un color uniforme.
2) Dejar reposar la mezcla por 6 minutos para permitir que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, Luego proceder al siguiente paso lo antes posible.
3) Vaciar lentamente para evitar la incorporación de aire.
4) Tiempo de endurecimiento: 20 - 25 minutos (La puesta en servicio puede hacerse antes de este tiempo, siempre y cuando la tensión no exceda los 500 voltios).

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F-155°C
- Color		: Rojo
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 10 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.1 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 30 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 20 - 25 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 1 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L

- Resistencia a la Tensión : 70 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²) : 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días : Infinita
- Resistencia al Esponjamiento : No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
-Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.7

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM - 1221

EPOXIMERX 1221

DESCRIPCIÓN GENERAL:

ENCAPSULADO - AISLADORES - EMPALMES. Es un sistema epóxico de dos componentes que tiene múltiples aplicaciones en el campo de la electricidad, de color rojo.

USOS:

ENCAPSULADO Y SELLADO. Se utiliza en el relleno de empalmes telefónicos o eléctricos de baja, media y alta tensión, como masa aislante. Para la fabricación de aisladores y para el encapsulamiento de transformadores.

PROPIEDADES:

1) Endurece sin contracción alguna y no contiene disolventes.
2) Cura a temperatura ambiente y es de fácil vaciado debido a su baja viscosidad.
3) Excelente aislante eléctrico y resistente a la intemperie; así como también a agentes químicos.
4) Excelentes propiedades mecánicas sobre todo al impacto.
5) Estabilidad térmica hasta los 80 ºC, ínfima absorción de humedad.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F-155°C
- Color		: Rojo
- Relación De Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 14 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.14 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo De Uso a 26 °C		: 30 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 45 minutos
- Tiempo De Endurecimiento Total		: 26 ºC - 24 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 60 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores	: No presenta

MERX

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica	: 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C	: 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz)	: 3.7

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM - 1222

EPOXIMERX 1222

DESCRIPCIÓN GENERAL:

RECUBRIMIENTO - AISLADORES - BOBINAS. Es un sistema epóxico de dos componentes que tiene múltiples aplicaciones en el campo de la electricidad.

USOS:

RECUBRIR EMPALMES, TRANSFORMADORES Y AISLADORES. Se utiliza como recubrimiento de empalmes telefónicos o eléctricos de baja, mediana y alta tensión. Para la fabricación de aisladores, para el recubrimiento de transformadores. En algunos casos si es que la aplicación se ejecuta con soplete o brocha se puede adelgazar con DILUYENTES MERKS EM1222.

PROPIEDADES:

1) Endurece sin contracción alguna y no contiene disolventes.
2) Cura a temperatura ambiente y es de fácil vaciado debido a su baja viscosidad.
3) Excelente aislante eléctrico y resistente a la intemperie; así como también a agentes químicos.
4) Excelentes propiedades mecánicas sobre todo al impacto.
5) Estabilidad térmica hasta los 80 ºC, ínfima absorción de humedad.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor

no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F-155°C
- Color		: Rojo
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 14 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.14 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 30 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 45 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 24 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 70 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen

- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.7

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EM - 1225

EPOXIMERX 1225

DESCRIPCIÓN GENERAL:

ENCAPSULADO - AISLADORES - EMPALMES. Es un sistema epóxico de dos componentes que tiene múltiples aplicaciones en el campo de la electricidad, de color rojo.

USOS:

ENCAPSULADO Y SELLADOS DE GRAN ENBERGADURA. Se utiliza en el relleno de empalmes telefónicos o eléctricos de baja, media y alta tensión, como masa aislante. Para la fabricación de aisladores y para el encapsulamiento de transformadores.

PROPIEDADES:

1) Endurece sin contracción alguna y no contiene disolventes.
2) Cura a temperatura ambiente y es de fácil vaciado debido a su baja viscosidad.
3) Excelente aislante eléctrico y resistente a la intemperie; así como también a agentes químicos.
4) Excelentes propiedades mecánicas sobre todo al impacto.
5) Estabilidad térmica hasta los 80 ºC, ínfima absorción de humedad.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

MERX

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.
2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: H-180°C
- Color		: Rojo
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 5 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.05 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 15 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 45 minutos
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 1 hora

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 60 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen

MERX

- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.7

MERX

EM - 1540

EPOXIMERX 1540

DESCRIPCIÓN GENERAL:

RESINA EPÓXICA DE USO MÚLTIPLE. Es una resina epóxica de uso múltiple. Cura sin contracción alguna, y da excelentes propiedades mecánicas para todo tipo de relleno.

USOS:

RELLENAR MOLDES.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

Se recomienda utilizar con un relleno inerte como el FILLER E para abaratar el producto final, así como para mejorar algunas propiedades mecánicas y controlar la reacción exotérmica al endurecer. El FILLER E es inerte, muy duro y se debe agregar de 120 a 150 partes por peso, con relación a la resina, según sea necesario.

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Realizar previamente la homogenización de A y B, luego efectuar la mezcla del endurecedor con la resina y mover con una paleta por espacio de 3 a 5 minutos.

2) Dejarla reposar por 5 minutos para permitirle que libere el aire incorporado durante el proceso de mezclado, enseguida vaciar la mezcla lentamente para evitar la incorporación de aire.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Clase Térmica		: F-155°C
- Color		: Negro
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 20 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1.2 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 360 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 30-45 minutos
- Tiempo de Gelificado		: 45 minutos
- Tiempo de Endurecimiento		
Total (puede desmoldarse en 4 horas)		: 26 ºC - 48 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 1.1 Kg/L
- Resistencia a la Tensión	: 70 Kg/mm²
- Resistencia a la Compresión (Kg/mm²)	: 75 Kg/mm²
- Resistencia de aislamiento después de 7 días	: Infinita
- Resistencia al Esponjamiento	: No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores	: No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.9

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

EMB

EPOXIMERX- PASTA DE BALANCEO

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es una masilla epóxica de dos componente de una viscosidad especial para ser aplicada en capas delgadas.

USOS:

BALANCEAR ROTORES, EJES, ETC. Es utilizada en la industria para balancear rotores, ejes, etc.

PROPIEDADES:

1) No oes tóxico ni nocivo
2) Después de mezclado es una masilla y da lugar a un tiempo de trabajo de 40
1) minutos a temperatura de 25ºC, la exotérmica no pasa de los 40ºC.
2) Gran adhesión.
3) Resistencia química, resiste ácidos, álcalis, solventes, etc.
4) Presenta gran adherencia en los metales, superior a 40 N/mm² a una fuerza coplanar en la superficie de prueba.
5) Alta resistencia mecánica a la presión y vibración efectuadas por el hecho de manipuleo en su operación y trabajo.
6) La consistencia en el envase es adecuado y no varía con el tiempo lo mismo que su peso, en tanto este no sea mezclado.
9) Excelente propiedades dieléctricas (Baja tensión).
10) Excelente resistencia a la intemperie, humedad y agentes químicos.
11) Estabilidad térmica, hasta los 80ºC.

MERX

PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES:

Herramientas y equipos deben ser limpiados inmediatamente después de utilizarlos. Residuos de pegamento pueden ser raspados o disueltos con solventes como thinner, antes de que alcancen su fraguado final. Se debe tener cuidado de que la resina o el endurecedor no tomen contacto con la boca, ojos o nariz. Se recomienda lavarse las manos con agua y jabón. El utilizar solventes reseca la piel, eliminando la grasa protectora natural del cuerpo.

PREPARACIÓN:

1) Mezclar proporcionalmente los dos componentes A y B, hasta obtener un color homogéneo y hayan desaparecido las vetas.
2) Aplicar inmediatamente sobre la superficie a cubrir, en capas delgadas hasta obtener el peso requerido.

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

- Color		: GRIS CLARO
- Relación de Mezcla:	A (Resina)	-> 100 partes en peso
	B (Endurecedor)	-> 100 partes en peso
- Presentación (Juego A+B)		: 1 Kg
- Almacenaje (en envases originales y sin mezcla)		: 180 días
- Tiempo de Uso a 26 °C		: 40 minutos
- Tiempo de Gelificado		: ----
- Tiempo de Endurecimiento Total		: 26 ºC - 4.5 horas

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS:

- Dureza	: 85 Shore D
- Peso Específico	: 2.281 Kg/L

MERX

- Resistencia de aislamiento después de 7 días : Infinita
- Resistencia al Esponjamiento : No aumenta volumen
- Rajaduras Posteriores : No presenta

PROPIEDADES ELÉCTRICAS:

- Rigidez Dieléctrica : 25 Kv/mm
- Resistencia Volumétrica a 25°C : 1.4 x 10^15 Ohm/cm
- Constante Dieléctrica (50 Hz) : 3.74

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

Capítulo III. Solventes Dieléctrico

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

SS25M

SOLVENTE DIELECTRICO SS25MERX

DESCRIPCIÓN GENERAL:

Es una fórmula que contiene solventes de alto poder DIELÉCTRICO que se caracterizan por su baja toxicidad, velocidad de evaporación y buen poder de limpieza, desengrasante y deshumedecedor. Debe ser utilizado para el mantenimiento y limpieza motores eléctricos estacionarios y en funcionamiento, generadores, equipos eléctricos y electrónicos.

CARACTERISTICAS:

Apariencia y Color	: Líquido no viscoso transparente
Rigidez Dieléctrica	: Mínima 30 Kv/2.5 mm. (constante dieléctrica mayor a 2)
Gravedad específica	: 1.00 – 1.01
Residuo al Secar	: 0.00
Compatibilidad con el agua	: No es miscible
Compatibilidad con los barnices	: No afecta pinturas, barnices, esmaltes y materiales aislantes de uso eléctrico.
Resistencia a Corrosión	: **1 A** pasa (ASTM D 130), no existe ataque corrosivo
Tiempo de evaporación	: 12´ (+/-) 1´
Punto de inflamación	: No inflamable (no hay llama cuando llega al punto de ebullición
Aplicación	: Brocha o pistola pulverizador. Se recomienda no mezclarse diluyentes o aditivo.
Observación	: Nuestro producto cumple las normas en cuanto a

MERX

toxicidad y riesgos para la salud exigidas por el INSO (Instituto Nacional de Salud Ocupacional).
Es un producto 100% biodegradable

USOS:

a) **Industrial e Industria minera:** mantenimiento y limpieza de equipos y partes tales como tarjetas, motores, tableros de control en niveles de baja y media tensión ya sean en funcionamiento, como mantenimiento previo; o en reparación como mantenimiento correctivo.
b) **Industria Naval:** Motores, generadores y maquinarias de embarcación.
c) **Industria de la imprenta:** Máquinas, mantillas, mates, rodillos, tipos de offset.
d) **Industria cervecera y embotelladora:** maquinaria en planta embotelladora, tableros de control.
e) **Industria en general:** para limpiar motores en plantas de tratamiento de aguas, engranajes en los medidores de agua, componentes electrónicos de los semáforos y alarmas de incendio, motores de aviación, etc.

PRECAUCIONES:

- No efectuar trabajos de soldadura cerca de lugares donde existen waipes que contengan SS25MERX (El waipe es material inflamable).
- No utilizarlo cuando existan vapores o gases de amoníaco en el ambiente.
- Tener cuidado cuando se efectúa la limpieza de un motor, ya que es un poderoso desengrasante. Reengrasar los cojines abiertos.

PRESENTACIÓN:

- Cilindros de 55 galones.
- Balde de 5 galones.
- Galón de 3.785 1t

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

Capítulo IV. Material de Respaldo

MERX

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

MERXBACK

BACKING MATERIAL

(Cementante epóxico)

MATERIAL DE RESPALDO

Es un sistema epóxico de dos componentes de alta performance tanto en la industria minera como civil.

APLICACIONES:

Usado como refuerzo para dar seguridad y/o respaldar el funcionamiento de máquinas chancadoras cónicas y giratorias, trituradoras, molinos, pulverizadoras, etc. da solidez integral a la superficie y refuerza los revestimientos o forros en las estructuras de maquinas en general, generando gran estabilidad a la compresión y al impacto.

Fabricado especialmente para lograr el máximo rendimiento y mantenimiento a las placas de desgaste.

Este material de gran fuerza se une muy bien al acero, concreto y así mismo, soporta cargas de torque alto.

Puede ser usado en anclajes de equipos livianos o pesados y fijación de pernos de anclaje.

RELACIÓN DE MEZCLA:

PARTE A. 9.200 KG = 100 %

PARTE B. 0.550 KG = 6%

PROPIEDADES:

- Peso específico : 1.7 gr/cm3
- Dureza SHORE-D : 85 - 90 DIN 53´505
- Resistencia al impacto : 40-50 Kj/m^2
- Tiempo de trabajo : 20-30 min a 25ºC

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

Number of 2-gallon kits of
MERXBACK BACKING

ALLIS-CHALMERS CRUSHERS

SUPERIOR

Crusher Size	16-50	24-60	30-55	36-55	30-70	36-55	42-65	48-74	54-74	60-89
Concave	26	41	48	48	46	70	70	110	173	190
Mantle	17	18	16	14	24	27	27	46	46	66

HYDROCONE

Crusher Size	22	36	45	51	60	84
Concave	—	—	9	14	36	43
Mantle	—	1	10	5	6	22

NORDBERG ® PRIMARY GYRATORY CRUSHERS

Crusher Size	HD 42-70	HD 54-80	HD 60-102
Concave	69	119	177
Mantle	24	39	49

Note: These figures are based on cone crushers with a fine bowl and fine liner. If other combinations are used without filler block, quantities could increase 40%.

TELSMITH GYRASPHERE ® CRUSHERS

STYLE S

Crusher Size	24	36	367	48	489	66	6614
Mantle	1 1/2	2	2	4 1/2	4 1/2	9 1/2	9 1/2
Bowl Liner	1	1 3/4	1 3/4	4	4	11 1/2	17 1/2

STYLE FC

Mantle	1 3/4	1 3/4	—	2	—	4	—
Bowl Liner	1	1 3/4	—	3 1/2	—	5 1/2	—

SYMONS ® CONE CRUSHERS

STANDARD CONE CRUSHER

Crusher Size	2′	30″	3′	4′	4 1/4′	5′	5 1/2′	7′
Mantle	1	1	2 1/2	3 1/2	4	3 1/2	7 1/2	12
Bowl Liner	1	1	1 1/2	3 1/2	4 1/2	5	7 1/2	15

SHORT HEAT ® CONE CRUSHER

Mantle	1	—	1 1/2	—	2	2 1/2	3 1/2	6 1/2
Bowl Liner	1	—	1 1/2	—	2 1/2	5	6	9

For all other crushers, simply divide the amount of metallic backing previously required by 88. The result is the numbre of 2 gallon kits of MERXBACK Backing Material required.

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

TYPICAL PROPERTIES OF MERXBACK BACKING			
SPECIFIC WEIGHT		*g/cm3*	*1.7*
HARDNESS-SHORE D	*Din 53´505*		*85 - 90*
Compressive Strength	*150 R 604*	*N/mm2*	*80 - 100*
FLEXUAL STRENGTH	*VSM 77,103*	*N/mm2*	*55 - 70*
IMPACT STRENGTH	*VSM 77,105*	*KJ/m2*	*40 - 50*
HEAT DISTORSION	*150 R 75*	*ºC*	*60 - 70*
WORKING TIME	*20 - 30 min*	*at*	*25 ºC*
POURING VISCOSITY		*m PAS*	*4000 - 5000*

VOLUME: *2 gallon kit of MERXBACK Backing Material contains aproximately* **340** *cubic inches of cured material.*

MERXBACK

MATERIAL DE RESPALDO

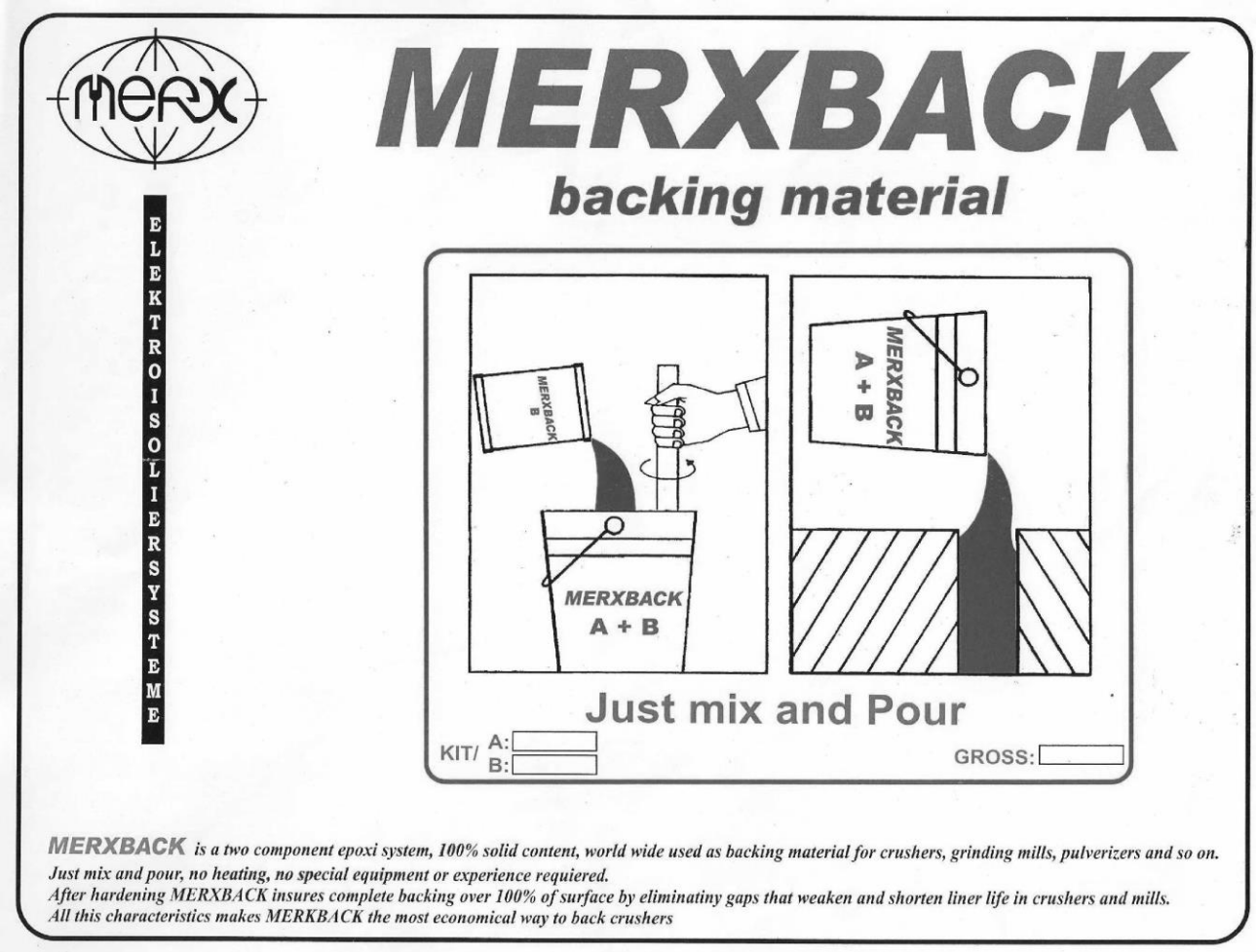
MERXBACK es un sistema epóxico de dos componentes de 100%contenido de sólidos, mundialmente utilizado en el respaldo de chancadoras, molinos, pulverizadoras, etc.

Solo mezclar y vaciar, MERXBACK ofrece un completo respaldo sobre el 100% de la superficie, eliminando vacíos que debilitan y acortan la vida de los forros de las chancadoras y molinos.

Todo esto contribuye a hacer del MERXBACK el respaldo más económico para chancadoras.

S. Benjamín Jiménez C.
Sánchez Cerro 1851 - Lima 11 Perú
Teléfonos: (51-1) 2660037 / 99793352

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676


MERXBACK
backing material
ELEKTROISOLIERSYSTEME
MERXBACK
B
MERXBACK
A + B
MERXBACK
A + B
Just mix and Pour
KIT/ A:
B:
GROSS:
MERXBACK is a two component epoxi system, 100% solid content, world wide used as backing material for crushers, grinding mills, pulverizers and so on.
Just mix and pour, no heating, no special equipment or experience requiered.
After hardening MERXBACK insures complete backing over 100% of surface by eliminatiny gaps that weaken and shorten liner life in crushers and mills.
All this characteristics makes MERKBACK the most economical way to back crushers

S. Benjamín Jiménez. C.
Av. Los Platinos # 174 Industrial Infantas
Lima 39 – Perú
Telf.: (+51-1) 2660037/2660039/5519676

SEPARADORES 13M

DESMOLDANTE PARA CURADO EN FRIO O CALIENTE

DESCRIPCION GENERAL:

Es un desmoldante de baja viscosidad, de fácil aplicación, ideal pera acabados finos.

USOS:

Es de amplio uso en pre-tratamiento de moldes para evitar problemas en el desmoldamiento de resinas epóxicas de curado en frío o caliente.

MODO DE EMPLEO Y APLICACIÓN:

Se aplica con broche, spray o trapo; generalmente una es suficiente. Nunca aplicarlo inmediatamente después de haber realizado un desmolde o con el molde caliente.

a) En superficie no porosas.

Se aplica en capas delgadas, de la siguiente manera:

- Precalentar el molde (acero o aluminio)
- Diluir el desmoldante.

Una capa delgada tiene las siguientes ventajas:

- Precisa reproducción.
- Se obtiene superficies más brillantes luego del desmoldado.
- Mejores resultados y bajo costo.
- No corroe en el molde, ni en el vaciado; pues el solvente se volatiliza.
- Fácil limpieza de residuales.
- Óptimos resultados con temperaturas de 20° a 180°C y si se ejerce presión sobre la masa se mejora la producción.

b) <u>En superficies porosas.</u>

- Aplicar dos capas delgadas de SEPARADOR 13, aún cuando se trate de Aluminio fundido o bien aplicar Primer de silicona y hornear 3 horas a 300^{0}C antes de vaciar.

<u>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</u>

- Gravedad específica : 0.86 gr/cc
- Viscosidad baja (Aceite de siliconas disolventes) : 4 MPa.s
- Punto de inflamación (DIN 53213) : 25°C
- Presión de vapor a 20^{0}C : 33

<u>PRECAUCIONES Y RECOMENDACIONES</u>

- Este producto contiene solventes inflamables por lo que recomendamos tomar las precauciones contra el fuego, tanto en el almacenaje como en el manipuleo.
- Debe evitarse contacto directo con la piel, pues esto produce irritaciones.

<u>PRESENTACION</u>

Envase de 1 Litro

<u>ALMACENAMIENTO:</u>

a) El Almacenamiento, es de doce meses, en envases sellados a una temperatura ambiente de 18 a 25° C.

b) La información que proporcionamos corresponde a los resultados de ensayos que hemos realizado con mayor objetividad.

c) No implican garantía ó responsabilidad por nuestra parte y deben ser adaptados a cada caso y exigencia particular.

MERX